



Montageassistenzsystem bei HA-BE

Industrielleche assistiert montieren

Wie ein Navigationssystem lenkt der IT-basierte Montageassistent die Werker der HA-BE Gehäusebau GmbH durch die Abläufe der Blechbearbeitung. Die Anwendung hilft dabei, Fehler zu vermeiden und verbaute Teile stets rückverfolgen zu können. Nach über einem Jahr Systemeinsatz ist klar, dass Nacharbeit an Bauteilen wesentlich seltener anfällt.

Die HA-BE Gehäusebau GmbH aus dem niederbayerischen Altheim bei Landshut hat sich auf die industrielle Blechbearbeitung spezialisiert. Um die Anforderungen der weltweiten Abnehmer aus der Automatisierungstechnik, Elektroindustrie, dem Maschinenbau und der Medizintechnik umzusetzen, ist bestmögliche Qualität gefordert. Um das

zu erreichen, setzt der Hersteller seit über einem Jahr das Montageassistenzsystem IPM PG der CSP GmbH & Co. KG ein. Die Software begleitet Mitarbeiter in der Montage ähnlich wie ein Navigationssystem den Fahrer im Straßenverkehr und gibt für jeden Arbeitsschritt die genaue Tätigkeit vor. Dazu verbildlicht es selbst komplexe Arbeitsvorgänge Schritt für Schritt auf

einem Bildschirm. Grundsätzliches Ziel bei der Einführung des Montageassistenzsystems war es, keine Ausschussteile mehr zu produzieren und eine fehlerlose Produktion aufzubauen. "Um unsere Endprodukte so sicher wie möglich zu machen und die Herstellung so effizient wie möglich zu gestalten, haben wir uns bei HA-BE dazu entschlossen, eine Software zur Montageas-

sistenz einzusetzen. So lassen sich gerade Produktionsprozesse von Großserien einfach auf Monitoren für unsere Kollegen aus der Fertigung darstellen“, sagt Oliver Hampe, Produktionsleiter bei HA-BE. Zudem sollte der Einsatz des Montageassistenzsystems die Prozesssicherheit verbessern, wovon sich die Verantwortlichen Zeit- und Kostenersparnisse versprochen.

Nacharbeitsquote sinkt deutlich

HA-BE produziert individuell und auf Kundenauftrag. Dies erfordert hohe Flexibilität. Im März 2016 wurde ein erster Arbeitsplatz mit IPM PG eingerichtet, an dem Gehäuse für Maschinensteuerungen produziert werden. An diesem wurden zusätzlich eine Schraubersteuerung, ein Etikettendrucker und eine elektronisch überwachte Bauteilhalterung über die bereits vorhandenen Schnittstellen angebunden. Da jeder Vorgang vom System detailliert angezeigt und vom jeweiligen Mitarbeiter quittiert werde, komme es seither zu einer viel geringeren Nacharbeitsquote, sagt Hampe. Auch die Nacharbeit wird durch die Anwendung begleitet. So kann das produzierende Unternehmen letztlich stets fehlerfreie Produkte ausliefern.

Rüstzeiten optimieren

Weitere Arbeitsplätze für eine Baugruppenmontage für Offshore-Windkraftanlagen wurden bereits wenige Monate später eingerichtet. Hier hatte der Hersteller für die Verwaltung der Seriennummern einzelner Teile eine spezielle Prozessanforderung. Zum einen sollten sich Seriennummern bei der Produktion von Einzelteilen selbstständig über das Montageassistenzsystem ge-

nerieren. Zum anderen sollte, beispielsweise für miteinander verschweißte Rahmenteile, automatisiert eine neue, gemeinsame Seriennummer erzeugt und so die Rückverfolgbarkeit von Teilen und Produkten verbessert werden. So sollte die Rückverfolgbarkeit von Teilen und Produkten verbessert werden. Dazu haben die Entwickler um IPM PG einen Nadelprüfer eingebunden, der den zugehörigen Data-Matrix-Code auf Bauteile graviert, um diese im Bedarfsfall schneller identifizieren zu können. „Da wir bei unseren Aufträgen oft hohe Stückzahlen produzieren, legen wir auf Prozesszeiten besonderen Wert“, schildert Hampe. „Darum war es uns bei der Auswahl eines Montageassistenzsystems wichtig, dass wir damit unsere Rüst- und Fertigungszeiten optimieren können.“ Die Anwendung fragt nach Erzeugung einer Seriennummer und Fertigstellung eines Teils automatisch nach, ob es ein weiteres Teil gibt, für das eine Seriennummer generiert werden und damit die Serienfertigung fortgesetzt werden soll. „Unsere Mitarbeiter sparen sich so die manuelle Eingabe und Anlage einer neuen Seriennummer“, erläutert der Produktionsleiter.

Überwachung kritischer Komponenten

Kühlkörper gehören aufgrund ihrer zentralen Rolle in den Gehäusen beispielsweise zu den kritischen Komponenten bei HA-BE. Denn ein Ausfall eines Kühlkörpers zieht unter Umständen den Defekt des gesamten Gerätes nach sich. Darum ist sicherzustellen, dass die richtigen Teile zur Fertigung der Kühlkörper verwendet werden und der Mitarbeiter darauf hingewiesen wird, wenn er ein falsches Teil einscann

und verbauen möchte. Dafür verfügt die Lösung über eine integrierte Plausibilitätsprüfung. Durch einen Scan der Seriennummern der zu verbauenden Teile stellt die Software sicher, dass der richtige Teiletyp verbaut wird. Dies zeigen eigens definierbare Merkmale im Barcode an. Zum anderen lassen sich zugelieferte Bauteile mit der Software rückverfolgen. Im Falle eines Rückrufs der externen Bauteile kann HA-BE sofort nachvollziehen, welche Kühlkörper betroffen sind.

Große Arbeitsplätze einbinden

Um die Tätigkeiten an den oft ausgedehnten Arbeitsplätzen bei HA-BE zu erleichtern, werden kabellose EC-Werkzeuge eingesetzt. Außerdem wurden die Arbeitsplätze mit mehreren Tastern ausgestattet, um Arbeitsschritte in IPM PG zu quittieren. Das soll die Laufwege für die Mitarbeiter verkürzen. Die Optimierung der eigenen Fertigung ist also noch lange nicht abgeschlossen und das Montageassistenzsystem muss diesen Wandel abbilden. Dafür muss auch das Zusammenspiel mit dem IT-Partner funktionieren. „Was wir bei unserer Zusammenarbeit mit CSP sehr schätzen, ist die räumliche Nähe. Unser Ansprechpartner war immer schnell vor Ort, wenn wir neue Anforderungen hatten. Auch mit der Bearbeitungsqualität waren wir sehr zufrieden“, sagt Hampe. Folglich soll die Werkerführung künftig in weiteren Produktionslinien eingeführt werden. ■

Die Autorin Stefanie Versch ist PR- und Marketingverantwortliche bei CSP.

www.csp-sw.de